

**ESPECIFICACIONES COMPARABLES:**

ASME SFA A 5.9: ER312

EN ISO 14343-A: 29 9

Werkstoff Nr.: 1.4337

DESCRIPCIÓN Y APLICACIONES: (Lista ilustrativa y no exhaustiva)

El metal de relleno de acero inoxidable austenítico diseñado originalmente para soldar aleaciones de fundición de composición similar, también es valioso en la soldadura de metales disímiles como el acero al carbono al acero inoxidable, en particular los grados altos en níquel. Proporciona un depósito de soldadura bifásico con porcentajes sustanciales de ferrita en la matriz de austenita. Incluso con una dilución considerable por elementos de formación de austenita tales como níquel, la microestructura permanece en dos fases y por lo tanto altamente resistente a las grietas y fisuras de metal de soldadura.

Debido a su alto nivel de ferrita, muy adaptado a la soldadura heterogénea, especialmente cuando uno de los componentes es totalmente austenítico. Buena resistencia a la oxidación por corrosión a alta temperatura debido a su alto contenido de Cr. Las temperaturas de servicio deben ser inferiores a 420 ° C para evitar la formación de fases frágiles secundarias.

Esta nota puede ser esencialmente utilizada para:

- Soldadura de aceros inoxidables con composición química similar;
- Soldadura de aceros disímiles cuantos como aceros de carbono medio y alto a acero inoxidable;
- Soldadura y revestimiento de aceros difíciles de soldar;
- Amortiguación de capas en las herramientas antes de la superficie;
- Desgaste, donde se requiere resistencia al impacto severo.

MATERIALES BASE SOLDABLES: (Lista ilustrativa, no exhaustiva)

Aceros de baja y baja aleación, acero inoxidable de composición similar.

PROPIEDADES: (Para valores de referencia solamente)Resistencia a la tracción (Rm): $\geq 650 \text{ N / mm}^2$ Elongación: $\geq 15\%$ Rendimiento (Rp0.2): $\geq 450 \text{ N / mm}^2$ **COMPOSICIÓN QUÍMICA:** (Para valores de referencia solamente)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
max	1.00	max	max	max	8.00	28.00	max	max
0.15	2.50	0.65	0.020	0.030	10.50	32.00	0.50	0.50

DATOS DE EMPAQUE ESTÁNDAR: (Otros tamaños y tipos de empaque están disponibles a pedido)

Procesos de soldadura	Tipo de producto	Ø mm (pulgadas)	Tipo de embalaje	PESO kg (lbs)	LARGO mm (pulgadas)
GMAW**	alambre	0.80 - 1.20 (0.030 - 0.047)	carretes BS300/D300	15 (33)	n.a.
GTAW**	varilla	1.60 - 4.00 (1/16 - 5/32)	cajas de cartón/tubos	5 (11)	1000 (39.4)
SAW**	alambre	0.80 - 1.20 (0.030 - 0.047)	cestas de llanta B450	25 (55)	n.a.
SMAW**	alambre de núcleo para electrodos	1.60 - 4.00 (1/16 - 5/32)	cajas de madera	500 - 750 (1100 - 1650)	250 - 450 (10 -18)

** GMAW: soldadura con alambre Mig y protección gaseosa. GTAW: soldadura con varilla Tig y gas de protección. SAW: soldadura de arco sumergido. SMAW: soldadura de arco blindada.

CALIFICACIÓN: Cada varilla de aporte Tig para soldadura GTAW está marcada de forma duradera con una identificación rastreable al tipo de producto único. Los alambres Mig enrollados en bobinas están marcados de forma duradera en la bobina o carrete con una identificación que se puede rastrear hasta el tipo de producto único.

El exterior de cada embalaje está debidamente etiquetado como mínimo con los siguientes datos: Norma, clasificación, diámetro, número de lote o colada y peso.

HOMOLOGADO POR: Oficina Canadiense de Soldadura Cert. Nr. NOV312 (GMAW / GTAW)

CLASIFICACIÓN DE LOTE: Todas nuestras producciones cumplen con los requisitos de la Clase S3. Según EN ISO 14344.